

EP90233A

\-15-

DERWENT-ACC-NO: 1983-784237

DERWENT-WEEK: 198341

COPYRIGHT 2007 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Welding torch cleaning device - has one socket faced by rotary cleaning head and another by spray nozzle

INVENTOR: HAFNER, J

PATENT-ASSIGNEE: MERKLE SCHWEISSMASC[MERKN]

PRIORITY-DATA: 1982DE-3238918 (October 21, 1982) , 1982DE-3211652 (March 30, 1982)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
<u>EP 90233 A</u>	October 5, 1983	G	023	N/A
DE 3238918 A	October 13, 1983	N/A	000	N/A
DE 3372228 G	July 30, 1987	N/A	000	N/A
<u>EP 90233 B</u>	June 24, 1987	G	000	N/A

DESIGNATED-STATES: AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

CITED-DOCUMENTS: CH 280311; DE 2943650 ; US 2318696

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
EP 90233A	N/A	1983EP-0102463	March 12, 1983

INT-CL (IPC): F23D013/28, F23D014/50

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 90233A

BASIC-ABSTRACT:

Mechanical cleaning device for a welding torch, specially for inert gas shielded welding operations, has one socket for cleaning and one socket for spraying. The first socket is faced inside by a revolving cleaning head with tools to clean the inside and outside of the torch nozzles. The second socket sprays the torch with an antistick agent to prevent incrustation by metal spatter.

The device ensures a trouble free torch service, resulting in high-quality welds and saves time in maintenance. The sheet metal casing (1) has a first socket (4) which is faced by a cleaning head (6). The torch, consisting of a contact nozzle (8) for the wire electrode and a gas nozzle (9) is inserted in a ring (11) of the socket inside a bush (12). A motor (15) drives the shaft (14) with the cleaning head. It consists of two hinged raking wings (20,21) and one sprung finger to pass between contact nozzle and gas nozzle. The second nozzle (not shown) is faced by a spray head for an antistick agent.

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 90233B

EQUIVALENT-ABSTRACTS:

Mechanical cleaning device for a welding torch, specially for inert gas shielded welding operations, has one socket for cleaning and one socket for spraying. The first socket is faced inside by a revolving cleaning head with

tools to clean the inside and outside of the torch nozzles. The second socket sprays the torch with an antistick agent to prevent incrustation by metal spatter.

The device ensures a trouble free torch service, resulting in high-quality welds and saves time in maintenance. The sheet metal casing (1) has a first socket (4) which is faced by a cleaning head (6). The torch, consisting of a contact nozzle (8) for the wire electrode and a gas nozzle (9) is inserted in a ring (11) of the socket inside a bush (12). A motor (15) drives the shaft (14) with the cleaning head. It consists of two hinged raking wings (20,21) and one sprung finger to pass between contact nozzle and gas nozzle. The second nozzle (not shown) is faced by a spray head for an antistick agent.

CHOSEN-DRAWING: Dwg.2/5 Dwg.2/5

TITLE-TERMS: WELD TORCH CLEAN DEVICE ONE SOCKET FACE ROTATING CLEAN HEAD SPRAY NOZZLE

DERWENT-CLASS: M23 Q73

CPI-CODES: M23-H;

SECONDARY-ACC-NO:

CPI Secondary Accession Numbers: C1983-097551

Non-CPI Secondary Accession Numbers: N1983-179223



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

Veröffentlichungsnummer:

0 090 233
A1

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 83102463.3

51 Int. Cl.: **F 23 D 13/28**

22 Anmeldetag: 12.03.83

30 Priorität: 30.03.82 DE 3211652
21.10.82 DE 3238918

71 Anmelder: Wilhelm Merkle Schweißmaschinenbau
GmbH, Industriestrasse, D-8871 Kötz 1 (DE)

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung: 05.10.83
Patentblatt 83/40

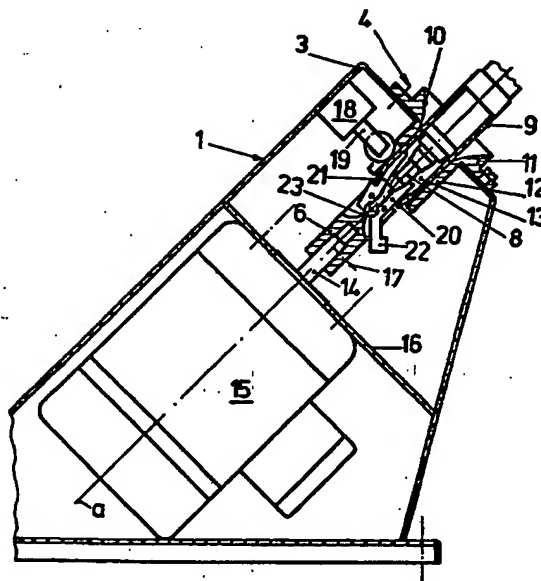
72 Erfinder: Hafner, Josef, Ichenhauser Strasse 44,
D-8870 Günzburg-Denzlingen (DE)

84 Benannte Vertragsstaaten: AT BE CH DE FR GB IT LI LU
NL SE

74 Vertreter: Munk, Ludwig, Dipl.-Ing.,
Prinzregentenstrasse 1, D-8900 Augsburg (DE)

54 Vorrichtung zur Reinigung eines Schweißbrenners.

57 Um eine maschinelle Reinigung eines Schweißbrenners wie eines Schutzgasschweißbrenners zu gewährleisten, wird ein Gerät vorgeschlagen, das mindestens einen drehbar gelagerten, in Drehrichtung antreibbaren Reinigungskopf (6) aufweist, der mit mindestens einem Räumorgan (20, 21 bzw. 25) versehen ist, das zum Eingriff mit den zu reinigenden Flächen des in eine dem Reinigungskopf (6) in Achsrichtung gegenüberliegend angeordnete Düsenfassung (4) einsteckbaren Schweißbrenners kommt.



EP 0 090 233 A1

ACTORUM AG

Vorrichtung zur Reinigung eines
Schweißbrenners

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Reinigung eines Schweißbrenners, insbesondere eines Schutzgas-schweißbrenners, mit einer vom Schweißdraht durchsetzten Kontaktdüse und einer diese mit Abstand umgebenden,
5 rohrförmigen Gasdüse, dessen gereinigte Flächen mit einem Antihafmittel beaufschlagbar sind.

Bei der Durchführung von Schweißarbeiten kommt es häufig vor, daß kleine Metalltröpfchen von der mit einem Schweißauftrag zu versehenden Oberfläche zurückspritzen
10 und sich im vorderen Bereich des Schweißbrenners abset-

zen und diesen somit verunreinigen. Diese praktisch durch Metallspritzer gebildeten Verunreinigungen verändern die Geometrie des Zwischenraums zwischen Kontaktdüse und Gasdüse, was zu Störungen der Gasströmung und damit zu einer Beeinträchtigung der Güte der herzustellenden Schweißverbindung führen kann. Es ist daher erforderlich, den Schweißbrenner von Zeit zu Zeit zu reinigen. Dies wurde bisher von Hand etwa mit Hilfe eines Schraubenziehers oder einer Drahtbürste oder dergleichen bewerkstelligt, da geeignete Geräte für eine maschinelle Reinigung nicht zur Verfügung stehen. Nachteilig hierbei ist in erster Linie der erforderliche Zeitaufwand, da die zu beseitigenden Metallspritzer vielfach eine starke Haftung aufweisen und nur bei demontierter Gasdüse zufriedenstellend beseitigt werden können. Neben der tatsächlichen Reinigungszeit ist daher auch der Aufwand für die erforderliche Demontage und anschließende Montage der Gasdüse in Betracht zu ziehen. Ein weiterer Nachteil ist in der hierbei bestehenden, außerordentlich hohen Beschädigungsgefahr zu sehen.

Hiervon ausgehend ist es daher die Aufgabe der vorliegenden Erfindung eine Vorrichtung in Vorschlag zu bringen, mit der es erstmals möglich ist, die Wartung eines Schweißbrenners umrissener Art maschinell durchzuführen.

Das zur Lösung dieser Aufgabe konzipierte Gerät kennzeichnet sich erfindungsgemäß durch mindestens einen drehbar gelagerten, in Drehrichtung antreibbaren Reinigungskopf, der mit mindestens einem Räumorgan versehen ist, das zum Eingriff mit den zu reinigenden und mit einem Antihafmittel zu behandelnden Flächen des in eine dem Reinigungskopf in Achsrichtung gegenüberlie-

gend angeordnete Düsenfassung einsteckbaren Schweißbrenners kommt.

Mit Hilfe dieser Maßnahmen ist es nicht nur möglich, die Reinigung eines Schweißbrenners zu erleichtern und
5 zu verkürzen, sondern auch die Reinigungsqualität zu verbessern und damit eine praktisch ungestörte Gasströmung zu gewährleisten. Die Gewährleistung einer ungestörten Gasströmung wirkt sich in vorteilhafter Weise positiv auf die erzielbare Schweißqualität aus. Gleich-
10 zeitig ermöglichen die erfindungsgemäßen Maßnahmen einen einfachen und übersichtlichen Geräteaufbau sowie eine sinnfällige Bedienung, was eine hohe Funktionssicherheit erwarten läßt. Die mit der Erfindung erzielbaren Vorteile sind somit in erster Linie in einer aus-
15 gezeichneten Wirtschaftlichkeit zu sehen.

In vorteilhafter Weiterbildung der übergeordneten Maßnahmen kann der Reinigungskopf einfach auf der Welle eines zugeordneten, stationär angeordneten Antriebs-
motors aufgenommen sein. Eine eigene Lagerung des Rei-
20 nigungskopfes kann hierbei in vorteilhafter Weise entfallen. Der Reinigungskopf kann dabei zweckmäßig abnehmbar auf der zugeordneten Motorwelle gelagert sein. Dies ermöglicht einen Wechseleinsatz mehrerer Reinigungsköpfe unterschiedlicher Größe, was eine Anpassung an verschie-
25 dene Brennertypen und damit eine universelle Verwendbarkeit des erfindungsgemäßen Geräts gestattet.

In vorteilhafter Weise kann als Räumorgan mindestens ein bezüglich der Drehachse des Reinigungskopfes exzentrisch angeordneter Federstift vorgesehen sein, der vor-
30 zugsweise an die Kontur der zugeordneten Fläche angepaßt sein kann. Dieser Federstift kann direkt auf den

Reinigungskopf aufsteckbar sein oder von einer Spiralfeder aufgenommen werden. Ein derartiger Federstift kann in vorteilhafter Weise beim Auftreten von Widerstand nachgeben, was eine schonende Behandlung der zu reinigenden Oberflächen erwarten läßt. Der in einen Ringraum zwischen zwei zu reinigenden Oberflächen eingreifende Federstift wird beim Auftreffen auf Verunreinigungen zu Schwingungen angeregt, so daß sich schon mit Hilfe lediglich eines Federstifts eine ausgezeichnete Reinigung sowohl der Innenoberfläche der Gasdüse als auch der Außenoberfläche der Kontaktdüse erreichen läßt. Bei Verwendung einer Spiralfeder wird dies durch hierdurch bewirkte Schlingerbewegungen des Räumorgans noch verstärkt. Bei Verwendung von direkt auf den Reinigungskopf aufgesteckten Federstiften ist andererseits sichergestellt, daß die hiermit entfernten Verunreinigungen ungehindert am Reinigungskopf abprallen und von diesem abgeschleudert werden können.

Eine besonders zu bevorzugende Ausgestaltung der übergeordneten Maßnahmen kann darin bestehen, daß zwei nebeneinander angeordnete Düsenfassungen zum Einstecken jeweils eines Schweißbrenners vorgesehen sind, von denen eine einem Reinigungskopf und eine einem Sprühkopf gegenüberliegt, der mit einer Sprühdüse bestückt ist, die mit einem Antihafmittel beaufschlagbar ist. Diese Maßnahmen vereinfachen die Handhabung des nach erfolgter mechanischer Reinigung aufzubringenden Antihafmittels.

Die Fassung bzw. die Fassungen, deren Bohrung zum Einstecken jeweils eines Schweißbrenners an den Außendurchmesser des zugeordneten Schweißbrenners angepaßt ist, sind zweckmäßig abnehmbar angeordnet, was einen

Wechseleinsatz von Fassungen mit unterschiedlichem Bohrungsdurchmesser in Anpassung an unterschiedliche Schweißbrennertypen ermöglicht.

Gemäß einer weiteren vorteilhaften Ausgestaltung der
5 übergeordneten Maßnahmen kann die Sprühdüse an den Ausgang einer saugseitig an einem Tank liegenden Saugeinrichtung angeschlossen sein. Eine besonders einfache und wirtschaftliche Ausführung kann dabei darin bestehen, daß
10 die Saugeinrichtung eine mittels eines Strömungsmittels beaufschlagbare Strömungspumpe aufweist, wobei in bevorzugter Weise als Strömungsmittel Schweißgas bzw. Schutzgas Verwendung findet, das aus einer einem Brenner der zu reinigenden Art zugeordneten Gasquelle entnommen wird. Eine derartige Gasquelle steht in Schweißereibetrieben
15 demnach ohnehin zur Verfügung, so daß praktisch jeder weitergehende Aufwand entfallen kann. Ein weiterer Vorteil ist darin zu sehen, daß der in einer entsprechenden Versorgungsleitung bei abgesperrter Leitung sich aufbauende Staudruck beim Öffnen der Leitung sehr schnell abfällt,
20 so daß sich automatisch eine Dosierung und sparsame Verwendung von Antihafmittel ergibt.

Weitere zweckmäßige Fortbildungen und vorteilhafte Ausgestaltungen der übergeordneten Maßnahmen ergeben sich
25 aus der nachstehenden Beschreibung eines Ausführungsbeispiels anhand der Zeichnung in Verbindung mit den restlichen Unteransprüchen.

In der Zeichnung zeigen:

Figur 1 eine Ansicht eines als Tischgerät ausgebildeten Ausführungsbeispiels,

- Figur 2 einen durch die dem Reinigungskopf zugeordnete Düsenfassung verlaufenden Schnitt durch das Gerät nach Figur 1,
- 5 Figur 3 eine Ansicht eines mit einer Spiralfeder bestückten Reinigungskopfes,
- Figur 4 eine Ansicht eines mit zwei Federstiften versehenen Reinigungskopfes und
- 10 Figur 5 einen durch die dem Sprühkopf zugeordnete Fassung verlaufenden Schnitt durch das Gerät nach Figur 1.

Das in Figur 1 dargestellte Tischgerät ist mit einem vorzugsweise aus Blech bestehenden, selbsttragenden Gehäuse 1 versehen, das mit Hilfe von Halteschrauben 2 auf einer geeigneten Tischplatte festlegbar ist. Im Bereich der Bedienungsseite ist ein zur Werkstellung einer guten Zugänglichkeit und guter Sichtverhältnisse pultartig geneigter Wandabschnitt 3 vorgesehen, der die Düsenfassungen zum Einstecken des zu reinigenden bzw. mit einem Antihafmittel zu beaufschlagenden Schweißbrenners aufweist. Im dargestellten Ausführungsbeispiel sind zwei nebeneinander angeordnete Düsenfassungen 4 bzw. 5 vorgesehen. Die eine Düsenfassung 4 führt zu einem ihr gegenüberliegenden Reinigungskopf 6, die andere Düsenfassung 5 zu einem ihr gegenüberliegenden Sprühkopf 7. Der Reinigungskopf 6 dient zur Entfernung von im vorderen Bereich eines Schweißbrenners sich anlagernden Metallspritzern, der Sprühkopf 7 dient zum Einsprühen der gereinigten Oberflächen eines Schweißbrenners mit einem Antihafmittel, das einem Anlagern von Metallspritzern entgegenwirkt. Der Auf-

bau und die Wirkungsweise eines Schutzgasschweißbrenners sind an sich bekannt und bedürfen daher im vorliegenden Zusammenhang keiner umfangreichen Erläuterung mehr. Ein derartiger Schweißbrenner besteht, wie aus den Figuren 2 und 3 erkennbar ist, aus einer beim Schweißen den Schweißdraht führenden Kontaktdüse 8 und einer diese mit Abstand umgebender, rohrförmiger, das Schutzgas führenden Gasdüse 9. Die Gasdüse 9 ist im Bereich ihres vorderen Endes zur Bündelung der Gasströmung konisch eingeschnürt. Die Kontaktdüse 8, mit welcher der Strom auf den Schweißdraht übertragen wird, ist im Bereich ihres vorderen Endes mit einem zur Einschnürung der Gasdüse 9 etwa parallelen Kegelstumpf versehen. Der zu reinigende bzw. einzusprühende Schweißbrenner wird bis zu einem Anschlag in die Düsenfassung 4 bzw. 5 eingesteckt.

Die Düsenfassungen 4 bzw. 5 können, wie in Figur 2 anhand der Düsenfassung 4 gezeigt ist, mit einem das Einführen eines Schweißbrenners erleichternden Einlaufkonus 10 versehen sein. Die dem Reinigungskopf 6 zugeordnete Düsenfassung 4 besteht, wie Figur 2 weiter erkennen läßt, aus einem auf dem Wandabschnitt 3 festgelegten, den Einlaufkonus 10 aufweisenden Ring 11, an den eine in das Gehäuse 1 eingreifende, dem Reinigungskopf 6 zugewandte Haltebüchse 12 angeformt ist. Der Durchmesser der Büchsenbohrung besitzt gegenüber dem Außendurchmesser der Gasdüse 9 eines zugeordneten Schweißbrenners leichtes Übermaß, so daß ein zwangsfreies Ein- bzw. Ausführen des zu reinigenden Schweißbrenners möglich ist. Die Düsenfassung 4 und der zugeordnete Reinigungskopf 6 sind koaxial in Achsrichtung hintereinander angeordnet. Der Reinigungskopf 6 ist mit einem Räumorgan bestückt, das in die zugewandte Haltebüchse 12 und bei eingelegtem

Schweißbrenner in den Ringraum 13 zwischen Kontaktdüse 8 und Gasdüse 9 eingreift. Zum Antrieb des drehbar gelagerten Reinigungskopfes 6 in Drehrichtung ist ein mit koaxial zur Achse der Düsenfassung 4 angeordneter Antriebswelle 14 am Gehäuse 1 befestigter Motor 15 vorgesehen. Im dargestellten Ausführungsbeispiel ist das Gehäuse 1 zur Aufnahme des Motors 15 mit einer etwa lotrecht zur Achse von Düsenfassung 4 bzw. zugeordnetem Reinigungskopf 6 bzw. Antriebswelle 14 angeordneten Zwischenwand 16 versehen. Das Gehäuse 1 ist in Richtung der etwa lotrecht zum pultartig geneigten Wandabschnitt 3 verlaufenden Achse a so langgestreckt ausgebildet, daß die Düsenfassung 4, der Reinigungskopf 6 und der zugeordnete Antriebsmotor 15 hintereinander Platz finden.

Der Reinigungskopf 6 ist einfach als auf die Motorwelle 14 aufsteckbares Bauteil ausgebildet, das in Drehrichtung und in Achsrichtung gesichert ist. Hierzu kann etwa eine in eine Ausnehmung der Antriebswelle 14 eingreifende Mitnehmerschraube 17 vorgesehen sein. Die Mitnehmerschraube 17 ist leicht lösbar, so daß der Reinigungskopf 6 leicht abgenommen und gegen einen anderen ausgetauscht werden kann. Zweckmäßig kann ein Satz mit mehreren Reinigungsköpfen 6 vorgesehen sein, deren Räumorgan an unterschiedliche Düsentypen angepaßt ist und die daher je nach Bedarf ausgewechselt werden. Dasselbe gilt auch für die Düsenfassungen 4 bzw. 5, deren Bohrungen ebenfalls an jeweils eine Düsensorte angepaßt sind. Zur Aktivierung des Antriebsmotors 16 ist in Figur 2 ein vom in die Düsenfassung 6 eingesteckten Schweißbrenner betätigbarer Kontaktschalter 18 vorgesehen. Dieser ist einfach mit einem Schaltstift 19 versehen, der mit einer hierauf ange-

5 ordneten Rolle durch einen Schlitz der Haltebüchse 12 hindurchgreift. Der Kontaktschalter zur Aktivierung des Antriebsmotors 15 könnte einfach auch als mit einer Kröpfung durch den Schlitz der Haltebüchse 12 hindurchgreifende Biegefeder oder dergleichen ausgebildet sein.

Bei dem in Figur 2 dargestellten Ausführungsbeispiel ist der Reinigungskopf 6 zur Bildung des Räumorgans mit zwei schwenkbar gelagerten Räumflügeln 20 bzw. 21 bestückt, von denen der eine Räumflügel 20 das vordere Ende der Kontaktdüse 8 und der andere Räumflügel 21 das vordere Ende des Innenumfangs der Gasdüse 9 reinigen soll. Der Reinigungskopf 6 ist zur Aufnahme der schwenkbaren Räumflügel 20 bzw. 21 im Bereich seines vorderen Endes gabelförmig ausgebildet. Die Räumflügel 20 bzw. 21 sind so ausgebildet und angeordnet, daß sie unter der Wirkung der bei laufendem Motor an ihnen angreifenden Zentrifugalkräfte gegenläufig nach radial innen bzw. außen schwenken, so daß sich ihre vorzugsweise abgerundeten Kanten an die jeweils zugeordnete, zu reinigende Mantelfläche anlegen. Zur Bewerkstelligung eines sauberen Reinigungsvorgangs sind die Räumkanten der Räumflügel 20 bzw. 21 etwa parallel zum Querschnittsverlauf der jeweils zugeordneten Mantelfläche abgeschrägt. Der unter Zentrifugalkraftwirkung nach innen schwenkende Räumflügel 20 ist nach Art eines zweiarmigen Hebels mit einem gegenläufig hierzu sich erstreckenden Gegengewicht 22 verbunden und mittels einer Feder 23 mit dem benachbarten, gegengewichtlosen Räumflügel 21 gekoppelt. Anstelle eines oder mehrerer schwenkbarer Räumflügel könnten zur Bildung des Räumorgans auch Borsten einer Stahlbürste oder dergleichen vorgesehen sein.

Bei dem der Figur 3 zugrunde liegenden Ausführungs-
beispiel ist der hier ebenfalls mit 6 bezeichnete Rei-
nigungskopf mit einer koaxial zur Achse a angeordneten
Spiralfeder 24 bestückt, deren vom Reinigungskopf 6
5 abgewandte, vorderste Windung in einen aufgebogenen,
bezüglich der Achse a exzentrischen Federstift 25
ausläuft, der das Räumorgan bildet und in den Ring-
raum 13 zwischen Kontaktdüse 8 und Gasdüse 9 eingreift.
Der hier praktisch durch einen Endabschnitt des Feder-
10 drahts gebildete Federstift 25 besitzt runden Quer-
schnitt, was eine besonders schonende Behandlung der
zu reinigenden Mantelflächen ergibt. Die Spiralfeder 25
ermöglicht bei laufendem Antriebsmotor Schlingerbewe-
gungen des das Räumorgan bildenden Federstifts 25, so
15 daß dieser sowohl mit der Innenumfangsfläche der Gas-
düse 9 als auch mit der Außenumfangsfläche der Kontakt-
düse 8 in Reinigungsberührung kommt. Der Federstift 25
ist etwa parallel zum Verlauf der benachbarten Mantel-
flächen gebogen. Anstelle eines aus der Feder 24 her-
20 auslaufenden, an diese praktisch angeformten Feder-
stifts 25 könnte auch ein an die Feder 24 angesetzter,
das Reinigungsorgan bildender Stift vorgesehen sein.

Bei dem der Figur 4 zugrunde liegenden Ausführungsbei-
spiel sind zur Bildung von Räumorganen einfach zwei
25 Federstifte 36 bzw. 37 vorgesehen, die in zugeordnete,
exzentrische Bohrungen des Reinigungskopfes 6 einsteck-
bar und mittels lotrecht hierzu verlaufender Klemm-
schrauben 38 festklemmbar sind. Der in Figur links ge-
zeichnete Federstift 36 soll im dargestellten Ausfüh-
30 rungsbeispiel der Innenoberfläche der Gasdüse 9 zuge-
ordnet sein. Der andere Federstift 37 soll der Außen-
oberfläche der Kontaktdüse 8 zugeordnet sein. Die
Federstifte 36 bzw. 37 bestehen aus Rundstahl und sind

an die Kontur der jeweils zugeordneten Fläche angepaßt. Der der Gasdüse 9 zugeordnete Federstift ist oberhalb des Reinigungskopfes 6 mit einer nach radial außen gehenden Kröpfung 39 versehen, die eine Reinigungskante für die Stirnseite der Gasdüse 9 darstellt und gleichzeitig einen Anschlag bilden kann. Dadurch, daß die Federstifte 36 bzw. 37 hier direkt auf den Reinigungskopf 38 aufgesetzt sind, ergibt sich im Gegensatz zur Verwendung einer Spiralfeder, die als Auffangbehälter wirken kann, eine einfache und ungehinderte Schmutzausführung. Im dargestellten Ausführungsbeispiel sind die Federstifte 36 bzw. 37 in Bohrungen des Reinigungskopfes 6 eingesteckt. Es wäre aber auch denkbar, den bzw. die Federstifte am Reinigungskopf 6 festzuklemmen. Im Falle von zwei Federstiften, wie hier, könnte auch ein am Reinigungskopf 6 festlegbarer im Querschnitt etwa U-förmiger Bügel vorgesehen sein, dessen Schenkel die Federstifte bilden. In jedem Falle ist somit eine Austauschbarkeit der Federstifte gegeben, so daß für jeden zu reinigenden Schweißbrenner der passende bzw. die passenden Federstifte Verwendung finden können.

Nach erfolgter mechanischer Reinigung werden die gereinigten Mantelflächen mit einem Antihafmittel eingesprüht. Der hierzu erforderliche Sprühkopf kann im Bereich des Reinigungskopfes angeordnet sein. In einem derartigen Fall wird lediglich eine Düsenfassung benötigt. Im dargestellten Ausführungsbeispiel sind, wie Figur 1 zeigt, zwei nebeneinander angeordnete Düsenfassungen vorgesehen, von denen die Düsenfassung 4 beim Reinigen und die Düsenfassung 5 beim Einsprühen beschickt wird. Die dem Sprühkopf 7 zugeordnete Düsenfassung 5 kann einfach, wie Figur 5 am besten erkennen läßt, als Rohrabschnitt ausgebildet sein, der mittels

einer Abstandslasche 26 am Wandabschnitt 3 oberhalb einer Wandausnehmung 27, deren Ränder eine Sprühkulis-
se bilden, befestigt sein kann. Der Sprühkopf 7 ist mit
einer koaxial zur Achse der zugeordneten Düsenfassung
5 5 angeordneten Sprühdüse 28 versehen, deren Düsenöff-
nung sich etwas innerhalb des Wandabschnitts 3 befin-
det, so daß die Ränder der zugeordneten Wandausnehmung
27 als Kulis- se wirken, die eine zu starke Streuung des
Sprühstrahls verhindern. Zur Beaufschlagung der Sprüh-
düse 28 mit dem flüssigen Antihaf- tmittel kann eine
10 Saugeinrichtung vorgesehen sein, die saugseitig an ei-
nem entsprechenden Tank liegt. Als Saugeinrichtung
kann eine mechanische Förderpumpe vorgesehen sein, die
mittels eines Elektromotors angetrieben wird. Bei einer
15 derartigen Ausführungsform benötigt die erfindungsgemäße
Vorrichtung lediglich eine Stromzuführung für die An-
triebe der Pumpe bzw. des Reinigungskopfes, was eine
hohe Freizügigkeit ergibt.

Im dargestellten Ausführungsbeispiel ist zur Bildung
20 der Saugeinrichtung eine Strömungspumpe vorgesehen.
Hierzu ist die Sprühdüse 28 am Ausgang einer mit einem
Strömungsmittelanschluß versehenen Venturidüse 29 ange-
ordnet, die einen in einen Antihaf- tmittel-Tank 30 ein-
geführten Saugstutzen 31 aufweist. Der Tank 30 ist hier
25 im Gehäuse 1 angeordnet und durch Klemmfedern 32 in
seiner Lage gesichert. Zur Bewerkstelligung einer ein-
fachen Zugänglichkeit zum Tank 30 und/oder zum daneben
angeordneten, dem Reinigungskopf angeordneten Antriebs-
motor 15 ist das Gehäuse 1 mit einem abnehmbaren Deckel
30 versehen.

Die Aktivierung der Venturidüse 29, d. h. die Beauf-
schlagung mit Strömungsmittel, wird mittels eines Kon-

taktschalters 34 bewerkstelligt, der von dem in die zugeordnete Düsenfassung eingeführten Brenner betätigbar ist. Der Kontaktschalter 34 ist im dargestellten Ausführungsbeispiel mit einem gleichzeitig als
5 Brenneranschlag fungierenden Schwenkhebel 35 versehen, der an einem Schaltstift angreift. Die Anschlagstellung des Schwenkhebels 35 sowie des zugeordneten Schaltstifts sind durch zugeordnete Stellschrauben einstellbar.

- 10 Als Strömungsmittel zum Ansaugen und Versprühen des Antihaftmittels kann Preßluft Verwendung finden. Da nicht in allen Schweißbetrieben Preßluft zur Verfügung steht, ergibt sich eine besonders einfache Ausführung dadurch, daß als Strömungsmittel Schweißgas
15 Verwendung findet, das aus einer entsprechenden Gasquelle entnommen wird. Im vorliegenden Fall handelt es sich hierbei um Schutzgas, das normalerweise die Komponenten Argon und CO_2 enthält. Ein derartiges Gasgemisch kann unbedenklich als Strömungsmittel zur Be-
20 aufschlagung der hier vorgesehenen Strömungspumpe Verwendung finden. Im Falle einer zentralen Gasversorgung wird hiervon einfach eine zur Venturidüse 29 führende Stichleitung 33 abgezweigt. Normalerweise ist jedoch jedem Schweißapparat bzw. Schweißbrenner eine Gasflasche
25 zugeordnet. Ein derartiges Beispiel liegt der Figur 5 zugrunde. Hierbei ist die von der Gasflasche 40 zum zugeordneten Schweißbrenner führende Gasleitung 41 mit T-Stück 42 versehen, dessen Abzweigausgang 43 mittels der Stichleitung 33 am Eingang der Venturidüse 29 liegt.
30 Die Bereitstellung von zur Aktivierung der Venturidüse 29 benötigtem Strömungsmittels erfordert hierbei ersichtlich keinen nennenswerten zusätzlichen Aufwand. Der Gasdurchsatz für Schweißbetrieb ist mittels eines

- Einstellglieds 44 einstellbar. Der Durchsatz bei Schutzgasschweißbrennern liegt in der Größenordnung von etwa 10 Liter pro Minute. Sofern kein Gas mehr verbraucht wird, baut sich im Leitungssystem strom-
- 5 abwärts vom Einstellglied 44 ein gewisser Staudruck auf, der bei einer anschließenden Gasentnahme verhältnismäßig schnell abfällt. Hierdurch ergibt sich für den Sprühvorgang in vorteilhafter Weise im Anschluß an einen anfänglichen Sprühstoß eine automa-
- 10 tische Beendigung des Sprühvorgangs, da die normale Gasströmung für den Venturieffekt nicht ausreicht. Hiermit wird demnach ein sparsamer Verbrauch sowie eine automatische Dosierung des Antihafmittels gewährleistet.
- 15 Als Sprüheinrichtung könnte einfach auch eine Sprühdose Verwendung finden, die als Wechseldose so in die Vorrichtung einsetzbar ist, daß ihr Sprühkopf durch den in die zugeordnete Düsenfassung eingelegten Brenner niedergedrückt wird. Zweckmäßig ist der Sprühkopf
- 20 dabei mit einer in Bewegungsrichtung verlaufenden, koaxial zur Achse der Düsenfassung verlaufenden Düse versehen. Unterhalb der Düsenfassung ist einfach ein Halter zur Aufnahme der auswechselbaren Sprühdose vorgesehen.

A n s p r ü c h e

1. Vorrichtung zur Reinigung eines Schweißbrenners, insbesondere eines Schutzgasschweißbrenners, mit einer vom Schweißdraht durchsetzten Kontaktdüse (8) und einer diese mit Abstand umgebenden, rohrförmigen Gasdüse (9), dessen gereinigte Flächen mit einem Antihafmittel beaufschlagbar sind, gekennzeichnet durch mindestens einen drehbar gelagerten, in Drehrichtung antreibbaren Reinigungskopf (6), der mit mindestens einem Räumorgan (20, 21 bzw. 25 bzw. 36, 37) versehen ist, das zum Eingriff mit den zu reinigenden und mit einem Antihafmittel zu behandelnden Flächen des in eine dem Reinigungskopf (6) in Achsrichtung gegenüberliegend angeordnete Düsenfassung (4) einsteckbaren Schweißbrenners kommt.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Reinigungskopf (6) vorzugsweise abnehmbar auf der Welle (14) eines zugeordneten, stationär angeordneten Antriebsmotors (15) aufgenommen ist.
3. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß als Räumorgan mindestens ein bezüglich der Drehachse des Reinigungskopfes (6) exzentrisch angeordneter, vorzugsweise auf den Reinigungskopf (6) aufsetzbarer Federstift (25 bzw. 36, 37) vorgesehen ist, der vorzugsweise eine an die Kon-

tur der zugeordneten Fläche angepaßte Form aufweist.

4. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet,
daß zwei vorzugsweise einander gegenüberliegende
Reinigungsstifte (36 bzw. 37) vorgesehen sind, von
denen einer der Gasdüse (9) und einer der Kontakt-
düse (8) zugeordnet ist, wobei vorzugsweise zumin-
dest der dem Innenumfang einer Gasdüse (9) eines
Schutzgasschweißbrenners zugeordnete Federstift (36)
eine an der zugeordneten Düsenstirnseite zur Anlage
kommende Kröpfung (39) aufweist.
5. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche
3 oder 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Federstift
bzw. die Federstifte (25) am vorderen Ende einer auf
den Reinigungskopf (6) aufgesetzten Spiralfeder (24)
vorgesehen, vorzugsweise als an eine vordere Feder-
windung einer Spiralfeder (24) sich anschließender
Auslauf des Federdrahts ausgebildet ist bzw. sind.
6. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche,
dadurch gekennzeichnet, daß der Reinigungskopf (6)
mit mindestens einem schwenkbar gelagerten, das Räum-
organ bildenden Räumflügel (20 bzw. 21) versehen ist,
dessen als vorzugsweise abgerundete Räumkanten ausge-
bildete Kanten entsprechend der jeweils zugeordneten,
zu reinigenden Fläche gekrümmt sind.
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet,
daß zwei in den Ringraum zwischen Gasdüse (9) und
Kontaktdüse (8) eingreifende, unter Wirkung der Zen-
trifugalkraft gegenläufig schwenkende Räumflügel
(20 bzw. 21) vorgesehen sind, von denen einer dem
Außenumfang der Kontaktdüse (8) und einer dem Innen-
umfang der Gasdüse (9) zugeordnet ist.

8. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 1 bis 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Reinigungskopf (6) mit das Räumorgan bildenden Drahtborsten besetzt ist.
- 5 9. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, gekennzeichnet durch einen einer Düsenfassung (5), in welche der zu reinigende Schweißbrenner einsteckbar ist, gegenüberliegend angeordneten, eine mit einem Antihafmittel beaufschlagbare Sprühdüse (28)
10 aufweisenden Sprühkopf (7).
- 10 10. Vorrichtung nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Sprühdüse (28) an den Ausgang einer saugseitig an einem Tank (30) liegenden Saugeinrichtung angeschlossen ist.
- 15 11. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die der Sprühdüse (28) zugeordnete Saugeinrichtung eine mittels eines vorzugsweise als Elektromotors ausgebildeten Antriebsmotors antreibbare, mechanische Pumpe aufweist.
- 20 12. Vorrichtung nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, daß die der Sprühdüse (28) zugeordnete Saugeinrichtung eine mittels eines Strömungsmittels beaufschlagbare Strömungspumpe (Venturidüse 29) aufweist, die
25 vorzugsweise mit Gas aus einer einem Schweißbrenner der zu reinigenden Art zugeordneten Gasquelle (Gasflasche 40) beaufschlagbar ist, wobei vorzugsweise in der von der Gasquelle (Gasflasche 40) abgehenden Gasleitung ein einem vorzugsweise vorgesehenen Reduzierglied (44) nachgeordnetes T-Stück (42) angeordnet
30 ist, dessen Abzweigstutzen (43) mit der Strömungspumpe verbunden ist.

13. Vorrichtung nach Anspruch 9, gekennzeichnet durch
einen unterhalb der dem Sprühkopf zugeordneten Dü-
senfassung (5) angeordneten Halter zur Aufnahme
einer als Wechseldose ausgebildeten Sprühdose, die
5 mit zur Düsenfassungsachse etwa koaxialer Sprüh-
düse und mit in Achsrichtung betätigbarem Sprüh-
kopf versehen ist.
14. Vorrichtung nach wenigstens einem der vorhergehen-
den Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß zwei
10 nebeneinander angeordnete Düsenfassungen (4 bzw. 5)
zum Einstecken jeweils eines Schweißbrenners vor-
gesehen sind, von denen eine einem Sprühkopf (7) und
eine einem Reinigungskopf (6) gegenüberliegt.
15. Vorrichtung nach wenigstens einem der vorhergehen-
den Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß der
15 Reinigungskopf (6) und/oder der Sprühkopf (7) mit-
tels eines jeweils zugeordneten, im Bereich der
zugeordneten, vorzugsweise abnehmbar bzw. austausch-
bar angeordneten Düsenfassung (4 bzw. 5) angeordne-
20 ten, durch einen in die betreffende Düsenfassung
eingesteckten Schweißbrenner betätigbaren Kontakt-
schalter (18 bzw. 34) aktivierbar ist bzw. sind.

0090233

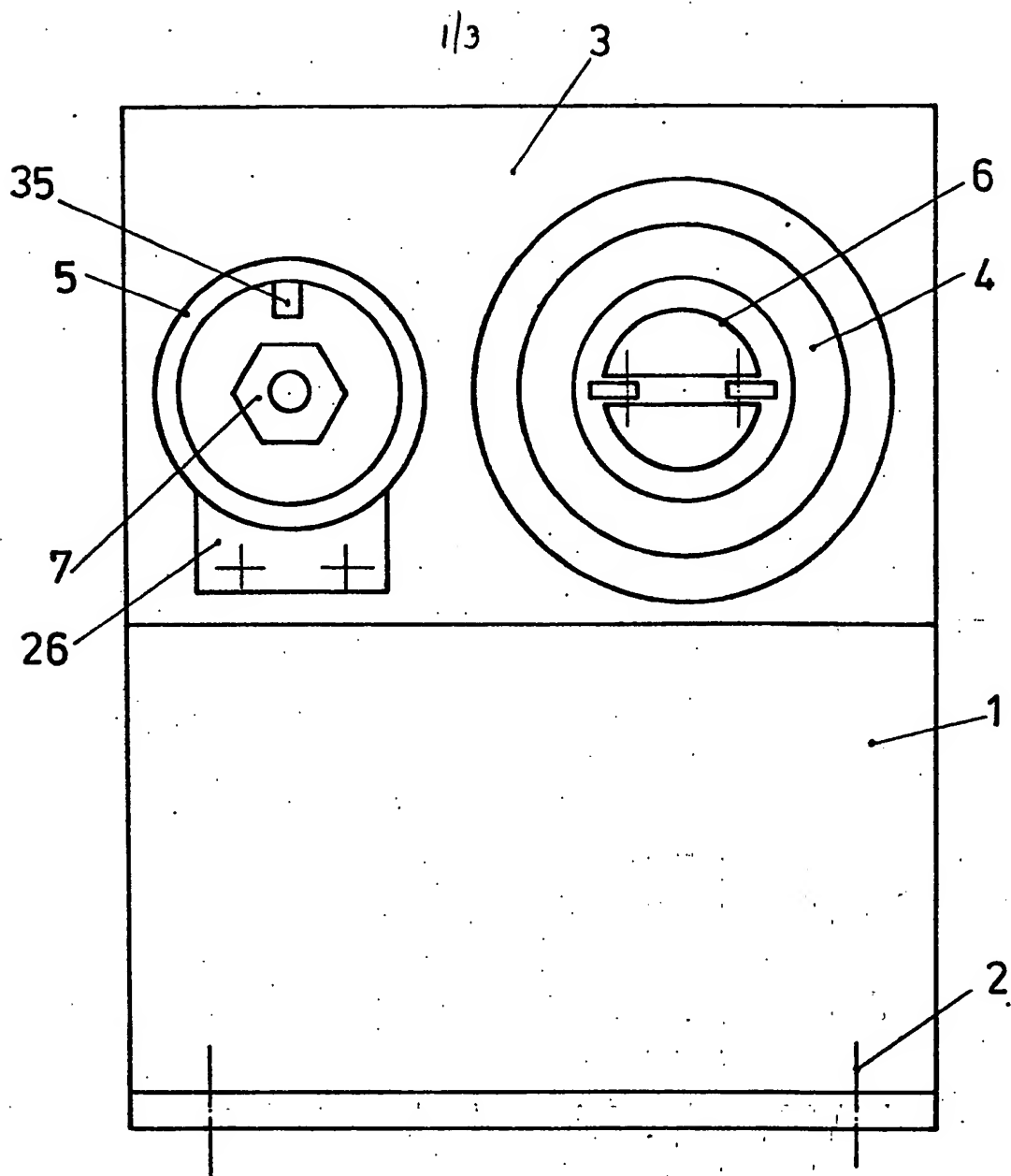


FIG 1

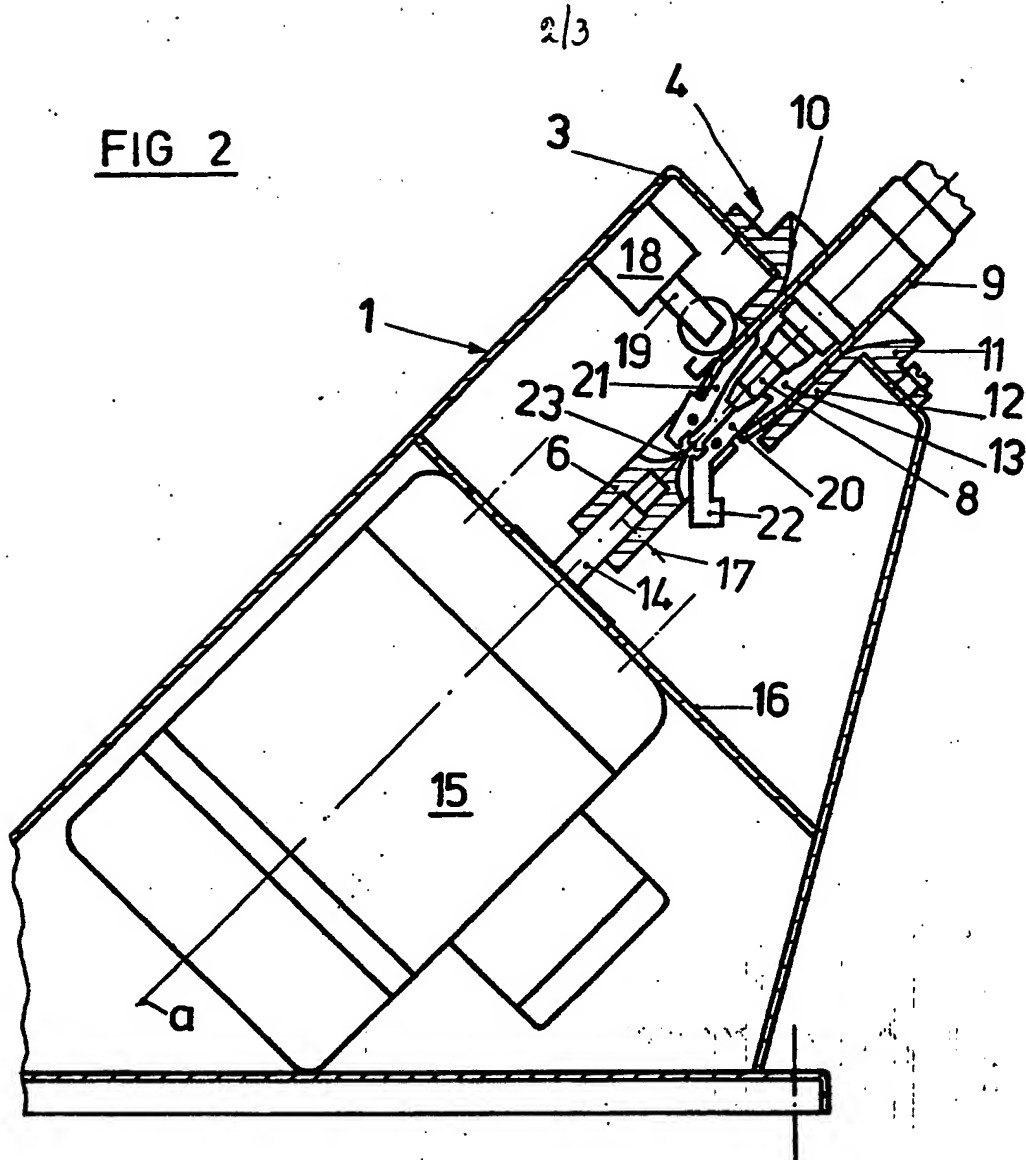
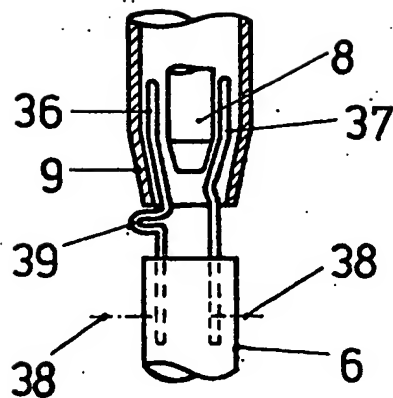
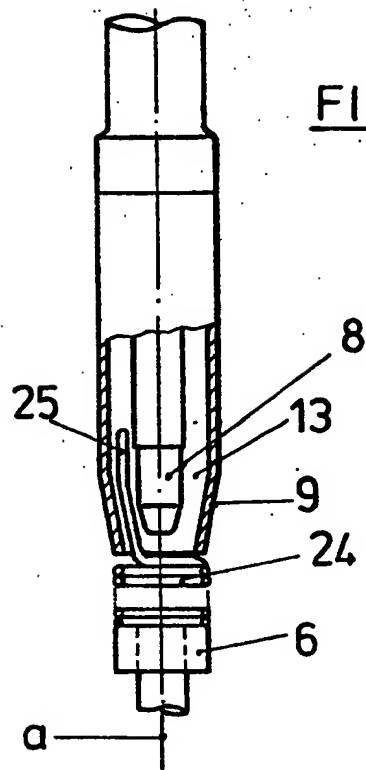
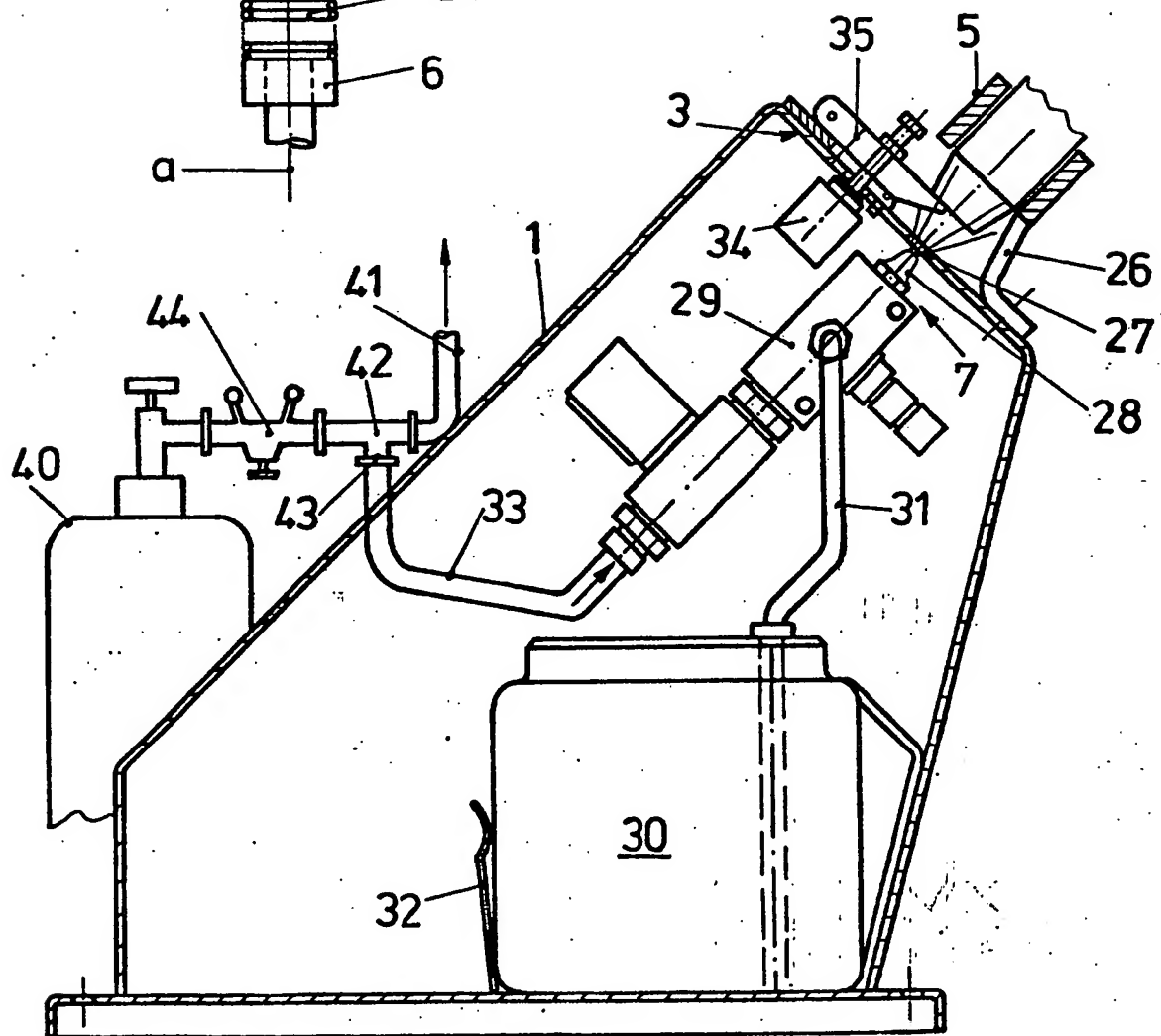
FIG 2FIG 4

FIG 3FIG 5



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

0090233
Nummer der Anmeldung

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			EP 83102463.3
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl. 3)
X	DE - A1 - 2 943 650 (INDUSTRIE- WERKE KARLSRUHE AUGSBURG AG)	1,3,5	F 23 D 13/28
A	* Gesamt *	9,14	
	--		
A	CH - B - 280 311 (SCHENKER)	1,2	
	* Gesamt *		
	--		
A	US - A - 2 318 696 (LINDEN)		

			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl. 3)
			F 23 D 13/00 B 23 K 5/00 B 23 K 7/00
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort WIEN		Abschlußdatum der Recherche 08-07-1983	Prüfer TSCHÖLLITSCH
<div>KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN</div> <div>X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze</div> <div>E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist D : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus andern Gründen angeführtes Dokument & : Mitglied der gleichen Patentfamilie, überein- stimmendes Dokument</div>			

EPA Form 1503, 03.82